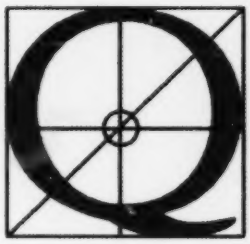

uality

ssurance

uide

Application : Average system of net quantity determination

CONSUMER PRODUCTS DIRECTORATE

March 1996

TABLE OF CONTENTS

FORWARD 2

INTRODUCTION 3

ADVANTAGES OF QUALITY ASSURANCE 4

SCOPE 5

CONTROL ELEMENTS 6

- MANAGEMENT COMMITMENT 7
- ORGANIZATION 7
- PROCESS CONTROL, INSPECTION AND TESTING 8
- MEASURING EQUIPMENT CONTROL 9
- CONTROL OF NONCONFORMING PRODUCT AND EQUIPMENT 10
- QUALITY RECORDS 11
- DOCUMENT CONTROL 11
- FINISHED PRODUCT TRACEABILITY 12
- INTERNAL AUDITS 12
- TRAINING 12
- SYSTEM REVIEW 13

REFERENCES 14

FORWARD

The Consumer Products mission helps ensure fair and effective market operations. This is essential for our mandate, which is to encourage a strong and competitive national market.

The Consumer Products Directorate is responsible for the:

Consumer Packaging and Labelling Act,
Textile Labelling Act, and
Precious Metals Marking Act.

The Consumer Products Directorate fulfils its mandate through the following three activities:

Compliance monitoring (voluntary and mandatory programs)
Policy development
Information and advice.

This document covers compliance and information activities in relation tc the **Consumer Packaging and Labelling Act and Regulations**. We hope that manufacturers will find it a useful part of their quality assurance programs.

INTRODUCTION

This guide is intended for all manufacturing companies concerned with minimizing the possibility of errors in the area of net quantity declaration. This quality assurance-oriented document was prepared by the Consumer Products Directorate after consultation with interested companies. Although this guide is not a legal document, it sets out the principles and practices acceptable to the Consumer Products Directorate. The goal of this guide is to help companies in minimizing the possiblity of errors in their products regarding the *Consumer Packaging and Labelling Act and Regulations*, and more specifically with *The Average System of Net Quantity Determination*. However, following this guide does not in any way guarantee compliance to the said Act and Regulations.

A company wishing to follow this guide will have to establish and maintain a quality system allowing it to ensure that prepackaged consumer products comply with the *Consumer Packaging and Labelling Act and Regulations*. This system should include:

a) preparation of documented procedures and instructions relating to the quality system in accordance with the requirements set out in this program;

b) effective implementation of these documented procedures and instructions

Companies which already have a quality assurance system in place need only incorporate the requirements described in the present guide into their own system. It is not necessary to set up a separate quality assurance system for net quantity.

Although it is unlikely that many changes will be made, this guide should not be viewed as a static document. It will be completed or modified from time to time, as needed, to reflect changes in regulations.

ADVANTAGES OF QUALITY ASSURANCE

Quality assurance aims above all at **preventing** nonconformity. It allows the company to promptly detect cases of non-compliance, correct them and prevent their recurrence.

As the company's employees acquire more quality awareness and responsibility, the deviations detected at procedure control points will be dealt with rapidly and effectively. Not only will minor problems be readily corrected, but better monitoring will reduce the volume of products withdrawn or destroyed because they fail to meet standards. This will have a direct and positive effect on the firm and its customers.

SCOPE

This document is intended for all manufacturing companies interested in the application of quality assurance concepts as a means of controlling the declaration of net quantity as required by the *Consumer Packaging and Labelling Act and Regulations*. Interested companies are asked to refer to the said Act and Regulations and to the *Average System of Net Quantity Determination* for more details regarding legal requirements. While the present document focuses on net quantity verification, companies are reminded that there exist several other requirements in the *Consumer Packaging and Labelling Act and Regulations*. Companies may also wish to refer to *Principles and Guidelines for Environmental Labelling and Advertising*. As well, certain consumer products may also be subjected to other acts and regulations. Companies should contact the appropriate government departments for more information.

CONTROL ELEMENTS

In order to help companies implement a quality assurance system, this program specifies the elements to be followed in order to ensure compliance to the net quantity requirements of the *Consumer Packaging and Labelling Act and Regulations*. They are the following :

1. Management commitment
2. Organization
3. Procedure control, monitoring, and testing
4. Measuring equipment control (calibration)
5. Non-complying product and equipment control
6. Quality records
7. Document control
8. Finished product traceability
9. Internal audits
10. Training
11. Program review

The requirements to be met in each control element will be described in the next pages.

1. MANAGEMENT COMMITMENT

Regardless of whether or not a company decides to follow this guide, it is legally responsible for the compliance of its products to the *Consumer Packaging and Labelling Act and Regulations*.

Over and above the legal requirements, to apply this approach, the company management must be committed to ensuring that the requirements set out in this guide are implemented and maintained at all applicable levels of the organization.

2. ORGANIZATION

Management representative: The firm shall appoint a management representative who, irrespective of other responsibilities, shall have defined authority and responsibility for ensuring that the quality assurance system requirements are implemented on a permanent basis.

Organization chart (or other): Using a management organization chart (or other tool), the company should illustrate how the quality assurance system fits into the plant organization and how the program's principles, directives and strategies are applied in daily activities. There should be an indication of the links between the person in charge of quality assurance, the production managers, and other persons involved.

Responsibilities and authority: The responsibility, authority and interrelation of all personnel who manage, perform and verify work in relation to the system requirements shall be defined, particularly for personnel who need the organizational freedom and authority to:

a) initiate action to prevent the occurrence of product nonconformity;
b) identify and record any product quality problems;
c) elicit, recommend or provide solution;
d) verify the implementation of solutions;
e) control further processing of a nonconforming product until the deficiency or unsatisfactory situation has been corrected.

3. PROCESS CONTROL, INSPECTION AND TESTING

3.1 Process control

The firm shall describe the production procedures directly affecting net quantity and ensure that these procedures are performed in controlled conditions. The flow sheet should have enough details to be useful for spotting potential difficulties, but not be overloaded with minor details.

It should contain but not necessarily be limited to:

a) sequence of operations
b) equipment type
c) work environment
d) procedure control points and monitoring methods used at these control points
e) name(s) of person(s) in charge of operations
f) documentation to be used
g) data recording methods
h) acceptance numbers
i) description of corrective action to be taken in cases of nonconformity

3.2 Inspection and testing

Inspection and testing during production permits identification of causes of nonconformity before the final control stage and increases overall activity effectiveness by preventing continued production of non-complying products.

The company shall document the working procedures and instructions enabling it to meet the requirements set out in *The Average System of Net Quantity Determination*. In short, the requirements stipulate that a product batch must contain the declared quantity (section 7 of the *Consumer Packaging and Labelling Act*). The weighted sample average is used (see part II, *Average System*) to determine whether the lot average meets the requirements. Although some packages may deviate from the standard by more than the tolerance, their number is limited in relation to the sample size (see part IV, *Average System*). The parameters specified in the company's working instructions shall be established in relation to legislation, and procedures' reliability and capacity.

The parameters should include but not necessarily be limited to:

a) equipment used
b) equipment checks to be performed
c) number of weighings
d) place of sampling
e) frequency of weighings
f) acceptance numbers (tolerance, average)
g) name(s) of person(s) in charge
h) description of corrective action to be taken in cases of non-compliance

i) data recording methods
j) density of checked product (for liquids)

For determining the density (if applicable), the parameters should include but not necessarily be limited to:

a) equipment used
b) equipment checks to be conducted
c) environmental conditions (i.e. temperatures)
d) number of tests
e) place of sampling
f) frequency of tests
g) acceptance numbers
h) name(s) of person(s) in charge
i) data recording methods
j) availability of certificates of analysis

The working procedures and instructions shall be approved by the designated person in charge.

The company must keep data records for the actions performed.

The minimum retention period for records and all certificates of analysis is **three years**.

4. MEASURING EQUIPMENT CONTROL

The firm shall make a list of all the measuring equipment (including control standards) used for net quantity checks and provide information identifying the equipment, such as: serial (or identification) number, equipment name, manufacturer, model, purchase/discard date, location, range of data reading, units of measure, precision, permitted limit of error.

The company shall also calibrate and adjust all measuring equipment affecting the net weight. Adjustments must be done in reference to equipment and/or standards which are themselves adjusted and certified.

The company's calibration procedures shall be documented. The parameters should include, but not necessarily be limited to:

a) type of equipment
b) frequency of verifications
c) work environment
d) acceptance numbers (precision)
e) documentation to be used
f) name(s) of the person(s) in charge
g) data recording methods

h) description of corrective action to be taken for nonconforming equipment
i) availability of calibration records
j) manner of indicating calibration on the equipment (marking)

The working procedures and instruction shall be approved by the designated person in charge.

The company shall keep data records for measurements performed.

The minimum retention period for records and all certificates of calibration is **three years**.

5. CONTROL OF NONCONFORMING PRODUCT AND EQUIPMENT

The company shall establish and maintain procedures to ensure that products and equipment that do not comply to specified requirements are prevented from inadvertent use or installation. Control shall provide for identification, documentation, evaluation, segregation (when practical) and disposition of nonconforming product or equipment and for notification to the functions concerned.

The responsibility for review and authority for the disposition of the nonconforming product and equipment shall be defined.

The nonconforming product or equipment shall be inspected with documented procedures. It may be:

a) reworked to meet the specified requirements,

b) rejected or discarded, or

c) re-graded or re-labelled.

Repaired and reworked product and equipment shall be re-inspected in accordance with documented procedures.

For each case of nonconformity, the company shall have a record of the action that was taken ; this record shall provide the following information:

a) a description of the nonconforming item
b) lot number (or other means of identification)
c) date of corrective action
d) result
e) signature of the person in charge.

6. QUALITY RECORDS

The company shall establish and maintain procedures for the identification, collection, indexing, filing, storage, maintenance and disposition of quality records.

Quality records shall be maintained to demonstrate achievement of the required quality and the effective operation of the quality system.

All quality records shall be legible and identifiable to the product involved. They shall be stored in a suitable environment and maintained in such a way that they are readily retrievable.

The minimum record retention period is **three years**.

7. DOCUMENT CONTROL

7.1. Document Approval and Issue

The company shall establish and maintain procedures to control all documents and data that relate to the quality assurance program. Before being circulated, the documents shall be reviewed and approved for adequacy by authorized personnel prior to issue. This control shall ensure that:

a) the pertinent issues of appropriate documents are available at all locations where operations essential to the effective functioning of the quality system are performed;

b) obsolete documents are promptly removed from all points of issue or use.

7.2. Document Changes/Modifications

Changes to documents shall be reviewed and approved by the same persons who performed the original review and approval unless specifically designated otherwise. The designated persons shall have access to pertinent background information upon which to base their review and approval.

When possible, the nature of the change shall be identified in the document or the appropriate annexes.

A master list or equivalent document control procedure shall be established to identify the current revision of documents in order to prevent the use of non-applicable documents.

The documents shall be re-issued after modifications have been made.

8. FINISHED PRODUCT TRACEABILITY

The company shall develop a system allowing it to identify the lot to which each product belongs.

The company shall explain the product coding system in a document. The code used may be the production date or another code established by the company

9. INTERNAL AUDITS

The company shall carry out a comprehensive system of planned and documented internal audits in order to verify that the activities relating to the quality assurance system comply with the measures defined and to evaluate the effectiveness of the quality system.

The audits and their follow-up shall be conducted according to an audit plan, including:

a) audit objectives
b) audit elements
c) reference documents to be used
d) names of auditors
e) audit date

The audit results shall be recorded and provided to the persons in charge of the audited sector. The persons in charge of this sector shall apply corrective action in due time to remedy the deficiencies found during the audit.

10. TRAINING

The company shall establish and maintain procedures for identifying the training needs of all employees responsible for an activity relating to the quality system. The persons responsible for performing specific tasks must be qualified through initial training, additional training and/or appropriate experience, as required. Inadequate staff training or lack of understanding of the importance of controlled production are often the reasons for non-compliance of products to required standards. Appropriate training records shall be permanently maintained.

i) The training should cover, as applicable:

a. For net quantity:

1. auditing staff assigned to auditing weighing tasks
2. quality department staff on the production floor
3. packaging and production equipment operators
4. laboratory staff (if applicable)
5. other employees assigned to relieve or replace one of these positions.

b. For auditing

1. staff responsible for quality sytem follow-up
2. staff responsible for the internal audit

c. For quality assurance concepts:

company staff

ii) Training Elements:

1. Knowledge of the *Average System of Net Quantity Determination*
2. Knowledge of the company's working procedures and instructions
3. Knowledge of operation of scales and other measuring instruments
4. Knowledge of production and/or packaging operations which can affect net quantity
5. Knowledge of the *Consumer Packaging and Labelling Act and Regulations*
6. Knowledge of quality audit procedures and practices
7. Knowledge of quality assurance concepts

11. SYSTEM REVIEW

The quality system adopted by the firm shall be reviewed at suitable intervals by company management in order to ensure that it is always appropriate and effective. The system should also be updated in accordance to changes in *Consumer Packaging and Labelling Act and Regulations*. Records of these reviews must be maintained.

REFERENCES

The Average System of Net Quantity Determination, May 1995. Source: Consumer Products Directorate (Industry Canada).

Consolidation of the Consumer Packaging and Labelling Act and Regulations, June 1993. Source: Consumer Products Directorate (Industry Canada).

The present guide is available in English and in French.

For more information, please contact an office of the Consumer Products Directorate (Industry Canada):

HEADQUARTERS	819-953-3654
BRITISH COLUMBIA	
Lower Mainland district	604-666-5468
Vancouver Island district	604-363-3341
Okanagan-Kootenays district	604-470-5015
ALBERTA, SASKATCHEWAN, AND MANITOBA	204-983-8905
ONTARIO	
Toronto	416-954-5324
Stoney Creek/Hamilton	905-540-3050
QUEBEC	
Montreal	514-283-3109
Elsewhere in Quebec	1-800-850-8033
NEW BRUNSWICK AND PRINCE EDWARD ISLAND	506-548-7182
NOVA SCOTIA	902-426-6055
NEWFOUNDLAND	709-772-5898

Guide sur l'Assurance Qualité

Application : Système de détermination de la quantité nette fondé sur la moyenne

DIRECTION DES PRODUITS DE CONSOMMATION

Mars 1996

TABLE DES MATIÈRES

AVANT-PROPOS 2

INTRODUCTION 2

LES AVANTAGES DE L'ASSURANCE DE LA QUALITÉ 3

PORTÉE 3

LES ÉLÉMENTS À CONTRÔLER 4

- ENGAGEMENT DE LA DIRECTION 5
- ORGANISATION DE L'ENTREPRISE 5
- MAÎTRISE DES PROCÉDÉS, CONTRÔLE ET ESSAIS 6
- MAÎTRISE DES ÉQUIPEMENTS DE MESURE 7
- MAÎTRISE DU PRODUIT ET DE L'ÉQUIPEMENT NON CONFORME 8
- ENREGISTREMENTS RELATIFS À LA QUALITÉ 9
- MAÎTRISE DES DOCUMENTS 9
- TRAÇABILITÉ DU PRODUIT FINI 10
- AUDITS INTERNES 10
- FORMATION 10
- REVUE DU SYSTÈME 11

RÉFÉRENCES 12

AVANT-PROPOS

La mission de la Direction des produits de consommation contribue à assurer le fonctionnement équitable et efficace du marché. Ceci est crucial pour notre mandat, qui consiste à favoriser un marché national solide et concurrentiel.

La Direction des produits de consommation est responsable de l'application des lois suivantes :

la Loi sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation,
la Loi sur l'étiquetage des textiles et
la Loi sur le poinçonnage des métaux précieux.

La Direction des produits de consommation s'acquitte de son mandat dans le cadre des trois activités suivantes :

Activités de vérification de la conformité (programmes volontaires et obligatoires)
Élaboration de politiques
Information et conseils

Ce document touche les activités de conformité et d'information applicables à la *Loi et au Règlement sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation*. Nous espérons qu'il s'avérera un outil de travail utile afin d'aider les entreprises dans la mise en oeuvre d'un système d'assurance de la qualité.

INTRODUCTION

Ce guide est à l'intention de tous les fabricants qui veulent minimiser leur possibilité d'erreurs dans la déclaration de quantité nette. Le présent document sur l'assurance de la qualité a été préparé par la Direction des produits de consommation suite à des consultations avec des entreprises intéressées. Même s'il ne constitue pas un document légal, ce guide énonce les principes et pratiques d'application générale jugés acceptables par la Direction des produits de consommation. Ceci devrait permettre aux entreprises de se conformer plus facilement à la *Loi et au Règlement sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation* et notamment au *Système de détermination de la quantité nette fondée sur la moyenne*. Toutefois, le fait de suivre ce guide ne garantie en aucune façon la conformité à la loi et aux règlements mentionnés ci-haut.

L'entreprise qui souhaite suivre ce guide devra établir et entretenir un système qualité qui permet d'assurer que ses produits préemballés destinés aux consommateurs seront conformes à la *Loi et au Règlement sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation*. Ce système devrait comprendre :

a) la préparation de procédures et instructions documentées relatives au système qualité en conformité avec les éléments suggérés dans le présent guide ;

b) la mise en oeuvre effective des procédures et instructions documentées relatives au système qualité.

Les entreprises ayant déjà en place un système d'assurance de la qualité pourront simplement incorporer les éléments décrits dans ce guide à l'intérieur de leur propre système. Il n'est pas nécessaire de mettre en place un système d'assurance qualité séparé pour la quantité nette.

Même s'il est peu probable qu'un grand nombre de changements auront lieu, il ne faut pas considérer que ce guide est statique. Il sera complété ou modifié de temps à autre pour refléter l'évolution des règlements.

LES AVANTAGES DE L'ASSURANCE DE LA QUALITÉ

L'assurance de la qualité vise avant tout la **prévention** de toute non qualité. Elle permet aussi de déceler promptement les cas de non-conformité, de les rectifier et d'éviter leur répétition.

La sensibilisation du personnel de l'entreprise à la qualité se traduira par une réponse rapide et efficace aux écarts décelés aux points de contrôle des procédés. Non seulement les problèmes mineurs seront-ils corrigés efficacement, mais une meilleure surveillance directe permettra de réduire les volumes de produits non conformes aux facteurs réglementaires. Cela aura une incidence directe et positive sur l'entreprise et sur ses clients.

PORTÉE

Ce document est destiné à toute entreprise intéressée par l'application des concepts de l'assurance de la qualité comme moyen permettant de contrôler la quantité nette de leur produits pour se conformer à la *Loi et au Règlement sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation*. Nous demandons aux compagnies intéressées de se référer à cette loi et au *Système de détermination de la quantité nette fondée sur la moyenne*. Même si ce document se concentre sur la vérification de la quantité nette, nous rappelons aux entreprises qu'il y a plusieurs autres exigences dans la *Loi et le Règlement sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation*. Les entreprises pourraient aussi se référer aux *Principes et lignes directrices sur les représentations concernant l'environnement sur les étiquettes et dans la publicité*. Certain produits de consommation peuvent également être assujettis à d'autres lois et règlements. Les entreprises devront contacter les ministères concernés pour plus d'information.

LES ÉLÉMENTS À CONTRÔLER

Voici la liste des éléments à être considérés quand une entreprise met en place un système d'assurance de la qualité dans le but de mieux contrôler la quantité nette des produits qu'elle fabrique. Dans les pages suivantes, les éléments seront expliqués en détail.

1. Engagement de la direction
2. Organisation de l'entreprise
3. Maîtrise des procédés, contrôle et essais
4. Maîtrise des équipements de mesure (calibrage)
5. Maîtrise du produit et de l'équipement non conformes
6. Enregistrements relatifs à la qualité
7. Maîtrise des documents
8. Traçabilité du produit fini
9. Audits internes
10. Formation
11. Revue du système

1. ENGAGEMENT DE LA DIRECTION

La direction de l'entreprise doit toujours respecter les exigences préscrites dans la **Loi et le Règlement sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation**, qu'elle décide ou non de suivre le présent guide.

Pour maximiser l'efficacité d'un système qualité, la direction de l'entreprise doit s'engager à assurer que les éléments du système sont mis en oeuvre et accomplis à tous les niveaux applicables de l'organisation.

2. ORGANISATION DE L'ENTREPRISE

Représentant de la direction

L'entreprise doit identifier un représentant de la direction qui, nonobstant d'autres responsabilités, doit avoir suffisamment d'autorité pour s'assurer que le système d'assurance de la qualité sera mis en oeuvre de manière permanente.

Organigramme (ou autre)

L'entreprise doit identifier à l'aide d'un organigramme ou d'un autre outil, les intervenants afin d'illustrer comment le système d'assurance de la qualité s'inscrit dans l'organisation de l'usine et comment les principes, les directives et les stratégies du système sont exécutés dans le cadre des activités quotidiennes. Il faut donc indiquer les liens entre le responsable de l'assurance de la qualité, les gestionnaires de la production, et les autres intervenants concernés.

Responsabilités et autorité

Le système qualité de l'entreprise devra définir les relations de toutes les personnes qui dirigent, effectuent et vérifient les activités qui ont une incidence sur la qualité ; ceci concerne particulièrement ceux qui ont besoin de la liberté et de l'autorité organisationnelles pour :

a) déclencher des actions permettant de prévenir l'apparition de non-conformités relatives au produit ;

b) identifier et enregistrer tout problème de qualité relatif au produit ;

c) susciter, recommander ou fournir des solutions ;

d) vérifier la mise en oeuvre des solutions ;

e) maîtriser le traitement d'un produit non conforme jusqu'à ce que la déficience ou la situation non satisfaisante ait été corrigée.

3. MAÎTRISE DES PROCÉDÉS, CONTRÔLE ET ESSAIS

3.1 Maîtrise des procédés

L'entreprise doit décrire les procédés de production qui ont une incidence directe sur la quantité nette et doit s'assurer que ces procédés sont mis en oeuvre dans des conditions maîtrisées. Le schéma séquentiel de production doit être assez détaillé pour pouvoir servir à repérer les difficultés possibles sans être encombré de détails moins importants.

Il convient d'indiquer, mais sans s'y limiter :

a) la séquence des opérations
b) le type d'équipement
c) l'environnement de travail
d) les points de contrôle sur le procédé ainsi que les méthodes de surveillance utilisées à ces points de contrôle
e) l'identité de la ou des personne(s) responsable(s) des opérations
f) la documentation à utiliser
g) les formulaires d'enregistrement des données
h) les critères d'acceptation
i) la description de la mesure corrective prévue, pour les cas de non-conformité

3.2 Contrôle et essais

Les contrôles et essais en cours de production permettent d'identifier les causes de non-conformité, avant d'en arriver au stade du contrôle final, et améliorent l'efficacité de l'ensemble de l'activité, en évitant la poursuite de la production de produits non conformes.

L'entreprise devra documenter des procédures et instructions de travail lui permettant de rencontrer les exigences énoncées dans le *Système de détermination de la quantité nette fondée sur la moyenne*. En résumé, les exigences stipulent qu'un lot de produit doit contenir la quantité nette déclarée (article 7 de la *Loi sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation*). On utilise la moyenne pondérée de l'échantillon (voir partie II, système de la moyenne) pour déterminer si la moyenne du lot satisfait aux exigences. Il est cependant prévu qu'un nombre limité d'emballages peuvent s'écarter le la déclaration de la quantité nette d'une valeur supérieure à la tolérance (voir partie IV du système de la moyenne). Les paramètres énoncés dans les instructions de travail de l'entreprise devront être établis en fonction de la législation, la fiabilité, et la capacité du ou des procédés.

Les paramètres à identifier, mais sans s'y limiter sont :

a) les équipements utilisés
b) les vérifications à effectuer sur l'équipement
c) le nombre de pesées
d) le lieu d'échantillonnage
e) la fréquence des pesées

f) les critères d'acceptation (tolérances et moyenne)
g) l'identité de la ou des personne(s) responsable(s)
h) la description de la mesure corrective prévue pour les cas de non-conformité
i) les méthodes d'enregistrement des données
j) la densité du produit vérifié (pour déclarations de quantité nette en volume)

Pour les déterminations de densité (si applicable), les paramètres à identifier, mais sans s'y limiter sont :

a) les équipements utilisés
b) les vérifications à effectuer sur l'équipement
c) les conditions environnementales (i.e. température)
d) le nombre d'essais
e) le lieu d'échantillonnage
f) la fréquence des essais
g) les critères d'acceptation
h) l'identité de la ou des personne(s) responsable(s)
i) les méthodes d'enregistrement des données
j) la disponibilité des certificats analytiques

Les procédures et instructions de travail devront être approuvées par la personne responsable désignée.

L'entreprise devra tenir des enregistrements de données pour les mesures effectuées.

4. MAÎTRISE DES ÉQUIPEMENTS DE MESURE

L'entreprise doit dresser la liste de tous les équipements de mesure (incluant les étalons de contrôle) utilisés dans le cadre des activités de vérification de la quantité nette et y indiquer les éléments permettant de les identifier tels : le numéro de série (ou d'identification), le nom de l'équipement, le manufacturier, le modèle, la date d'achat/rebut, l'emplacement, la plage de lecture, les unités de mesure, la précision, l'erreur limite permise.

L'entreprise doit également étalonner et régler tous les équipements de mesure qui peuvent avoir une influence sur la quantité nette. L'étalonnage doit se faire par rapport à des équipements certifiés et/ou à des étalons de contrôle eux-mêmes étalonnés et confirmés.

Les procédures de calibrage utilisées par l'entreprise doivent être documentées. Les paramètres à identifier, mais sans s'y limiter sont :

a) le type d'équipement
b) la fréquence des vérifications
c) l'environnement de travail

d) les critères d'acceptation (précision)
e) la documentation à utiliser
f) l'identité de la ou des personne(s) responsable(s)
g) les méthodes d'enregistrement des données
h) la description de la mesure corrective prévue pour l'équipement non conforme
i) la disponibilité des certificats d'étalonnage
j) la façon d'indiquer l'état du calibrage sur les équipements (marquage)

Les procédures et instructions de travail devront être approuvées par la personne responsable désignée.

L'entreprise devra tenir des enregistrements de données pour les mesures effectuées.

5. MAÎTRISE DU PRODUIT ET DE L'ÉQUIPEMENT NON CONFORME

L'entreprise doit établir et tenir à jour des procédures afin d'assurer que les produits ou les équipements qui ne sont pas conformes aux exigences spécifiées ne seront pas utilisés ou installés par inadvertance. Cette maîtrise doit comprendre l'identification, la documentation, l'évaluation, l'isolement lorsqu'il est possible, le traitement du produit ou de l'équipement non conforme, et la notification aux personnes concernées.

Les responsabilités pour l'examen et l'autorité chargée du traitement du produit ou de l'équipement non conforme doivent être définies.

Le produit ou l'équipement non conforme doit être examiné selon des procédures documentées. Il peut être :

a) retouché pour satisfaire aux exigences spécifiées,
b) rejeté ou mis au rebut, ou
c) reclassé (ex. vente en vrac) ou autre

Le produit ou l'équipement non conforme qui a été retouché doit être contrôlé à nouveau conformément aux procédures documentées.

Pour chaque cas de non-conformité, l'entreprise doit avoir l'enregistrement de la mesure qui a été prise ; cet enregistrement doit fournir les renseignements suivants :

a) une description de l'item non conforme
b) le numéro de lot (ou autre moyen d'identification)
c) la date de la prise de mesures correctives
d) le résultat
e) la signature de la personne responsable

6. ENREGISTREMENTS RELATIFS À LA QUALITÉ

L'entreprise doit établir et tenir à jour des procédures d'identification, de collecte, d'indexage, de classement, d'archivage, de mise à jour et de destruction des enregistrements relatifs à la qualité.

Les enregistrements relatifs à la qualité doivent être tenus à jour pour démontrer que la qualité requise est obtenue et que le système qualité fonctionne efficacement.

Tous les enregistrements relatifs à la qualité doivent être lisibles et identifiables par rapport au produit concerné. Ils doivent être archivés et conservés de façon qu'on puisse les retrouver rapidement.

7. MAÎTRISE DES DOCUMENTS

7.1. Approbation et diffusion des documents

L'entreprise doit établir et tenir à jour des procédures pour identifier et maîtriser tous les documents et toutes les données qui ont trait aux exigences du présent système d'assurance de la qualité. Pour répondre à leur usage, ces documents doivent, avant leur diffusion, être examinés et approuvés par une personne assignée. Cette maîtrise doit assurer que :

a) les éditions pertinentes des documents appropriés sont disponibles à tous les endroits où des opérations essentielles au fonctionnement efficace du système qualité sont effectuées ;

b) les documents périmés sont aussitôt enlevés de tous les points de diffusion ou d'utilisation.

7.2. Changements/modification des documents

Les modifications des documents doivent être examinées et approuvées par les mêmes personnes qui les ont examinées à l'origine, à moins qu'il n'en soit spécifié autrement. Les personnes désignées doivent avoir accès à toutes les informations appropriées sur lesquelles elles peuvent fonder leur examen et leur approbation.

Lorsque cela est possible, la nature du changement doit être identifiée dans le document ou dans les annexes appropriées.

Une liste maîtresse des documents en vigueur ou une autre procédure adéquate doit être établie pour identifier la révision en vigueur des documents de façon à prévenir l'utilisation de documents périmés.

8. TRAÇABILITÉ DU PRODUIT FINI

L'entreprise doit développer un système lui permettant d'identifier à quel lot appartient chacun des produits et doit expliquer dans un document le système de codage des produits.

Le code utilisé peut être la date de production ou un autre code tel que défini par l'entreprise.

9. AUDITS INTERNES

L'entreprise doit procéder à des audits internes préétablis et documentés afin de contrôler que les activités relatives au système d'assurance de la qualité satisfont aux dispositions définies et d'évaluer l'efficacité du système qualité.

Les audits et leurs suivis doivent être effectués conformément à un plan d'audit incluant:

a) Les objectifs de l'audit
b) Les éléments à auditer
c) Les documents de référence qui seront utilisés
d) L'identité des auditeurs
e) La date de l'audit

Les résultats des audits doivent être enregistrés et portés à la connaissance des personnes qui ont la responsabilité du domaine soumis à l'audit. Les responsables de ce domaine doivent engager des actions correctives en temps utile pour remédier aux déficiences trouvées lors de l'audit.

10. FORMATION

L'entreprise doit établir et tenir à jour des procédures permettant d'identifier les besoins en formation de tout le personnel chargé d'une activité ayant une incidence sur le présent système qualité. Les personnes chargées d'accomplir des tâches particulières doivent être qualifiées sur la base d'une formation initiale, d'une formation complémentaire et/ou d'une expérience appropriée, selon les exigences. Une formation inadéquate du personnel ou l'incompréhension de l'importance d'une production contrôlée expliquent souvent la non-conformité du produit aux normes requises. Toute formation pertinente devra être consignée dans un registre.

A) La formation devrait principalement viser, le cas échéant :

1. Pour la quantité nette

i. Le personnel d'audit affecté a auditer des tâches de pesées
ii. Le personnel du service de la qualité aux planchers de production
iii. Le personnel d'opération des équipements d'emballage et de production
iv. Le personnel de laboratoire (si applicable)
v. Le personnel autre appelé à relever ou remplacer sur un de ces postes.

2. Pour l'exécution des audits

i. Le personnel chargé du suivi du système qualité
ii. Le personnel chargé de l'audit interne

3. Pour les concepts de l'assurance de la qualité :

Le personnel de l'entreprise

B) Éléments de formation :

1. Connaissance du *Système de détermination de la quantité nette fondée sur la moyenne*

2. Connaissance de la *Loi et du Règlement sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation*

3. Connaissance des procédures et instructions de travail établis par l'entreprise

4. Connaissance du fonctionnement des balances et autres instruments de mesure

5. Connaissance des opérations de production et/ou d'emballage pouvant avoir un impact sur la quantité nette

6. Connaissance des procédures et pratiques de l'audit qualité

7. Connaissance des concepts de l'assurance de la qualité

11. REVUE DU SYSTÈME

Le système qualité doit être examiné à intervalles convenables par la direction de l'entreprise afin d'assurer qu'il demeure constamment approprié et efficace. Le système devra aussi être mis à jour si jamais il y a des changements dans la *Loi et le Règlement sur l'emballage et l'étiquetage des produits de consommation*. Des enregistrements de telles revues doivent être tenus.

RÉFÉRENCES

Système de détermination de la quantité nette fondé sur la moyenne, mai 1995. Source: Direction des produits de consommation (Industrie Canada).

Consolidation de la Loi et du Règlement sur l'emballage des produits de consommation, juin 1993. Source : Direction des produits de consommation (Industrie Canada).

Le présent document est disponible en français et en anglais.

Pour plus d'information, veuillez contacter un bureau de la Direction des produits de consommation (Industrie Canada).

ADMINISTRATION CENTRALE	819-953-3654
COLOMBIE BRITANNIQUE	
District du Lower Mainland	604-666-5468
District de l'Île de Vancouver	604-363-3341
District Okanagan-Kootenays	604-470-5015
ALBERTA, SASKATCHEWAN, ET MANITOBA	204-983-8905
ONTARIO	
Toronto	416-954-1405
Stoney Creek/Hamilton	905-540-3050
QUÉBEC	
Montréal	514-283-3109
Ailleurs au Québec	1-800-850-8033
NOUVEAU-BRUNSWICK ET ÎLE-DU-PRINCE-ÉDOUARD	506-548-7182
NOUVELLE-ÉCOSSE	902-426-6055
TERRE-NEUVE	709-772-5898